

2025年9月4日

各位

会社名 ピーエス・コンストラクション株式会社
代表者名 代表取締役社長執行役員 森 拓也
(コード番号 1871 東証プライム)
問合せ先 執行役員 管理本部副本部長兼総務部長
宅野 伸二
(TEL. 03-6385-8002)

環境負荷低減型コンクリート 「スチームレスプレキャストコンクリート」が 国土交通省に初採用のお知らせ

ピーエス・コンストラクション株式会社(本社:東京都港区 代表取締役社長執行役員:森拓也)が開発した、環境負荷低減型コンクリート「スチームレスプレキャストコンクリート (SLPC)」が国土交通省東北地方整備局の工事において初採用されましたのでお知らせします。

引き続き当社は、高炉スラグ微粉末高置換型の超低炭素型のコンクリートに SLPC の技術を組み合わせるなど、更なる CO₂ 排出量削減を目指し、2050 年カーボンニュートラル社会の実現に向け積極的に取り組んでまいります。

【SLPC を採用した橋梁の概要】

- ・工事名：新大深沢橋上部工工事（側道橋）
- ・工事場所：岩手県奥州市水沢真城中林下～奥州市水沢真城上林地内
- ・発注者：国土交通省東北地方整備局岩手河川国道事務所
- ・施工者：ピーエス・コンストラクション株式会社
- ・構造形式：プレテンション方式PC単純床版橋
- ・橋長：18.0m（桁長：17.900m）
- ・主桁本数：8本（コンクリート設計数量 42.3 m³）

表 CO₂ 排出量削減量

本橋における CO₂ 排出量削減効果を表に示します。本件におけるコンクリート数量（設計値）は 42.3 m³であり、蒸気養生を不要とした場合の CO₂ 排出削減量はコンクリート 1 m³あたり 48kg と試算されるため、

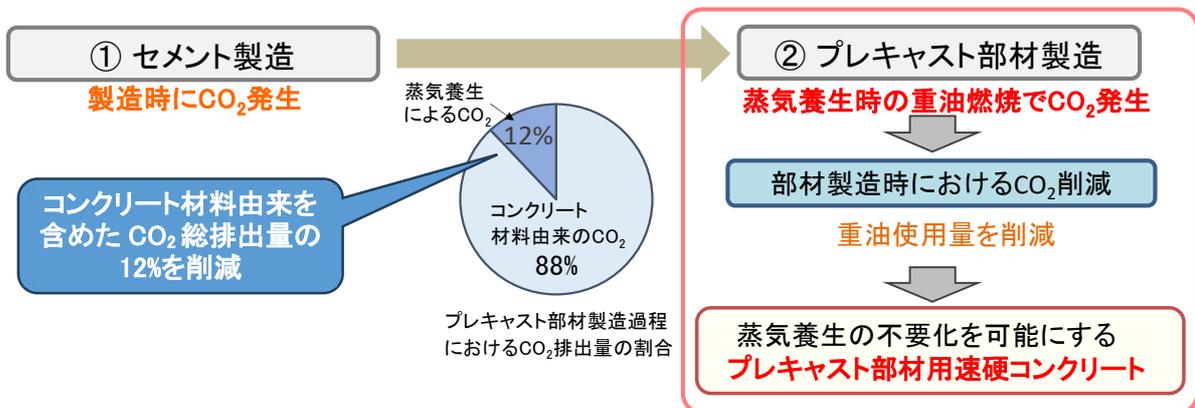
コンクリート 1 m ³ あたりの 重油燃焼による CO ₂ 排出量 (kg/m ³)	コンクリート 使用量 (m ³)	CO ₂ 排出 削減量 (t)
48※	42.3	2.0

※2022年度の当社工場部材製造実績より試算
主桁の製造時において 2.0t の CO₂ 排出量削減となりました。

【ご参考】

プレキャスト製品工場における部材製造時にコンクリートの初期強度発現を促進するために蒸気養生が行われていますが、蒸気養生にはボイラー燃料として重油が使用され、工場におけるCO₂排出量の多くを占めています。このため、部材製造時のCO₂排出量削減を目的に、蒸気養生を行うことなく所要の初期強度が得られる「スチームレスプレキャストコンクリート（略称：SLPC）」を開発しました。

SLPCは速硬性に優れたプレキャスト部材用コンクリートであり、蒸気養生を行うことなく所要の初期強度（プレストレス導入時強度、脱枠強度）が得られるため、部材製造時のCO₂排出量を削減できる環境負荷低減型コンクリートです。材料由来のCO₂排出量を含めた部材製造時のCO₂排出量を約12%削減することができます。



【SLPC 打設の状況】



【北上工場での仮置き状況】

（お問い合わせ）

- ・技術に関すること : 技術本部 技術研究所 TEL : 0465-46-2780
- ・営業に関すること : 土木本部 土木営業部 TEL : 03-6385-8010
- ・技術紹介 URL : <https://www.psc.co.jp/technology/tri/rd/steamless.html>